

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005 年 5 月 6 日 (06.05.2005)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2005/039943 A1

(51) 国際特許分類: B60R 22/48, A44B 11/25  
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/015834  
(22) 国際出願日: 2004 年 10 月 26 日 (26.10.2004)  
(25) 国際出願の言語: 日本語  
(26) 国際公開の言語: 日本語  
(30) 優先権データ:  
特願 2003-366816  
2003 年 10 月 28 日 (28.10.2003) JP  
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): アルプス  
電気株式会社 (ALPS ELECTRIC CO., LTD.) [JP/JP];

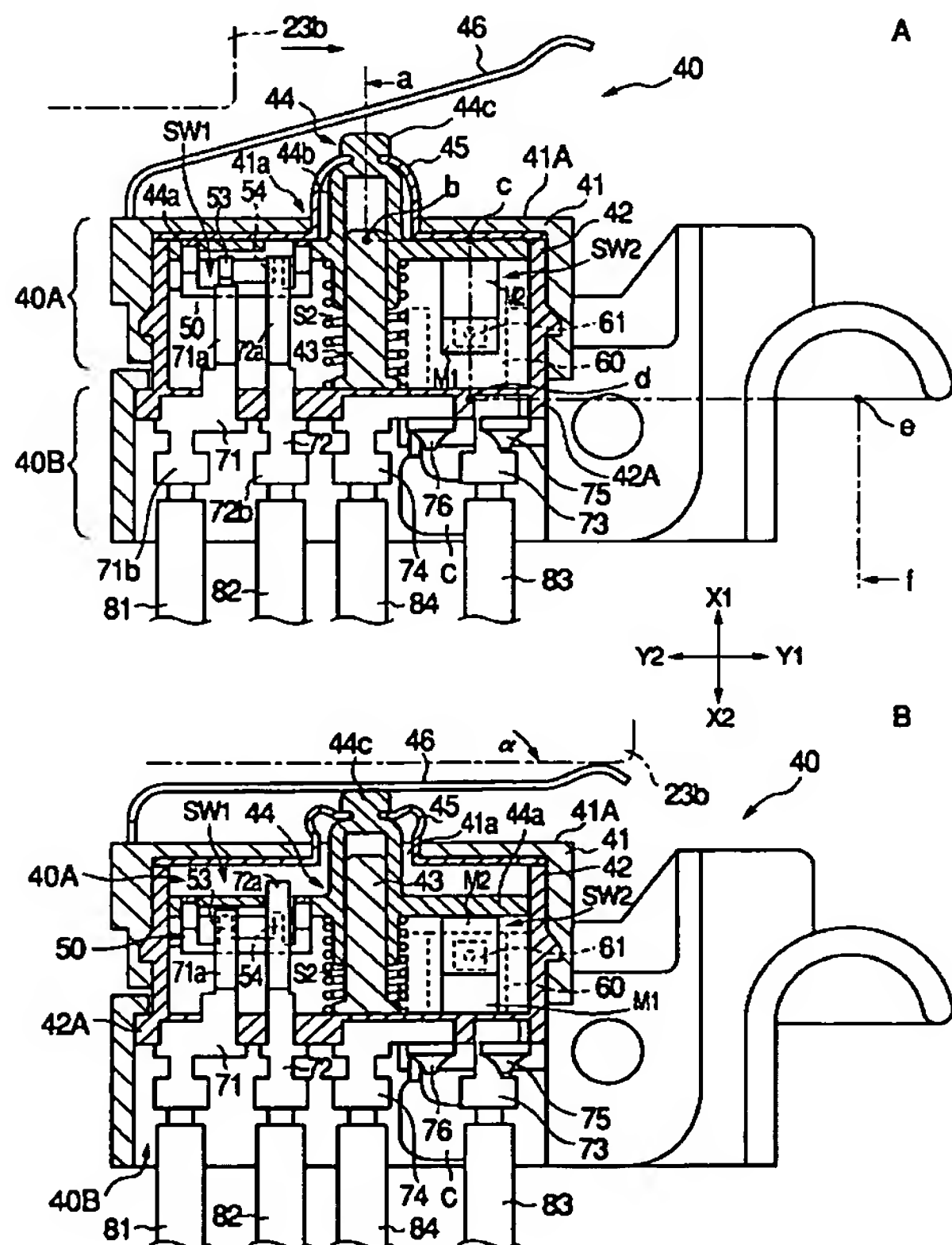
〒1458501 東京都大田区雷谷大塚町 1 番 7 号 Tokyo  
(JP). オートリブ ディベロップメント エービー (AU-  
TOLIV DEVELOPMENT AB) [SE/SE]; ポールゴダ  
8 3 エス-4 4 7 Vargarda (SE).

(72) 発明者; および  
(75) 発明者/出願人 (米国についてののみ): 森 俊晴 (MORI,  
Toshiharu) [JP/JP]; 〒1458501 東京都大田区雷谷大塚  
町 1 番 7 号 アルプス電気株式会社内 Tokyo (JP). 緑  
川 幸則 (MIDORIKAWA, Yukinori) [JP/JP]; 〒2520811  
神奈川県藤沢市桐原町 1 2 番地 オートリブ・ジャ  
パン株式会社内 Kanagawa (JP). 小山田 文樹 (OYA-  
MADA, Ayaki) [JP/JP]; 〒2520811 神奈川県藤沢市桐

[続葉有]

(54) Title: BUCKLE SWITCH AND BUCKLE DEVICE

(54) 発明の名称: バックルスイッチ及びバックル装置



(57) Abstract: [PROBLEMS] A buckle switch and a buckle device having high production efficiency achieved by unitizing a first switch section and a second switch section to improve workability in assembling. [MEANS FOR SOLVING PROBLEMS] When a tongue plate is inserted into a buckle body and a slider is moved, a pressing section (23b) of the slider turns a plate spring (46) in the  $\alpha$  direction. This causes a section (44c) to be pressed is pressed to move a movable member (44) in the X2 direction. At this time, a stationary contact point (71a) enters into a holding member (53) of a movable contact (50) provided at the movable member (44) and is held in place, and this causes a first switch section (SW1) to be in a conductive state. At the same time, a magnet (M2) faces a magnetism detection element (61), causing a second switch section (SW2) to be switched. Unitizing the first switch section and the second switch section can improve workability in assembling a buckle switch (40) to the buckle body, and as a result production efficiency is improved.

(57) 要約: 【課題】 第 1 のスイッチ部と第 2 のスイッチ部とをユニット化することにより、組立て作業性を改善して生産効率を高めたバックルスイッチ及びバックル装置を提供する。【解決手段】 タングプレートがバックル本体に挿入され、スライダが移動させられると、スライダの押圧部 23b が板バネ 46 を  $\alpha$  方向に回転させるため、被押圧部 44c が押圧されて可動部材 44 が X2 方向に移動させられる。このとき、可動部材 44 に設けられた可動接点 50 の挟持部材 53 に固定接点 71a が進入して挟持

されるため、第 1 のスイッチ部 SW1 が導通状態となる。同時に磁気検出素子 61 に磁石 M2 が対向するため、第 2 のスイッチ部 SW2 が切り換えられる。第 1 および第 2 の

[続葉有]

WO 2005/039943 A1



原町 1 2 番地 オートリブ・ジャパン株式会社内 Kana-gawa (JP).

(74) 代理人: 野▲崎▼照夫 (NOZAKI, Teruo); 〒1020083  
東京都千代田区麹町 4 丁目 1 番地 4 西脇ビル 3 F  
Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:  
— 国際調査報告書

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各 PCT ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。